

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
 User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 41151		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	:	Part Number	: D350588041
This Issue	: 8/12/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : SMALL / MED FAB	Drawing Revision	: D,D
Previous Run	: 41150	Material	:
Written By	:	Due Date	: 9/19/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>JUD 08.8.12</u>		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



HJ for JUD 08/18/08



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

Solal/15

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



CD 08/10/28 x 1



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *6919*

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

(1)

3.0	D2445	Aft Door, 350
-----	-------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

AS 08/09/09 (1)
08/09/22 (5)

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

Solal/4
08/09/02 (2)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

6.0

D2143

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

~~133588~~

33882 x1 AS 09/01/12 (X1)

SP

7.0

D2144

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

~~133465~~

Batch no longer in comp

B34465 AS 09/01/12 (X1)

SP

8.0

D2463

Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total: 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

~~154444~~

41121 AS 09/01/12 (X1)

SP

9.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

~~1538813~~

43922 AS 09/01/12 (X1)

SP

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

~~139783~~

8/9/24

39783 x1 AS 09/01/12 (X1)

SP

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

D2621

Latch Plate, 350 Spacepod



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

2 D2621 Latch Plate

33894 AS 09/01/13 (X)

~~133894~~

sc

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description

1 D2857-1 Lower Hinge Bracket

Batch

~~38680~~

38680 AS 09/01/13 (X)

sc

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description

1 D2857-2 Upper Hinge Bracket

Batch

~~39786~~

39786 AS 09/01/13 (X)

sc

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description

8 AN526C832R9 Screw

Batch

~~1108545~~

1109545 AS 09/01/13 (X)

sc

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description

8 AN960JD8 Washer

~~1108535~~

1106382 AS 09/01/13 (X)

sc

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description

2 AN960JD10 Washer

~~1109039~~

1109001 AS 09/01/13 (X)

8/9/24

sc

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 MS21042L08 Nut (or -08)

~~M108928~~

M109174 AS 09/01/13 (X)

sq

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3 Nut (or -3)

~~M108928~~

M108816 AS 09/01/13 (X)

sq

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

~~M108769~~

M109321 AS 09/01/13 (X)

8/9/24

sq

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

FL 09-01-14

(P70)

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

8/9/14

FL 09-01-14

(1)

22.0

D2150

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150 Hinge Packer


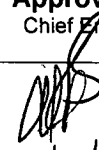
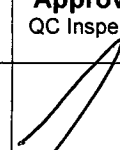
32760

SS 09/01/12 (X)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-588-041 PAR #: N/A Fault Category: Supplier Danster NCR: Yes No DQA: D Date: 09/01/16
 NCR 08-096 QA: N/C Closed: D Date: 09/20/16

NCR: 41151		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
0609-20	20.0	Prior to ASS'y it was noticed that there was foam core was very visible on the outside of the door.	 08/10/14	Doors are returned, and are being replaced per <u>1208-096</u>	N/A	S 08/10/14	 09/10/14	 08/10/14

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

23.0

D2151

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

36844

SS 09/01/12 (XU)

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

41421

SS 09/01/12 (XU)

25.0

D2154

Stud Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

39761

SS 09/01/12 (XU)

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2

D2237

Striker Plate

41163

SS 09/01/12 (XU)

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

39782

SS 08/01/12 (XU)

28.0

D2589

Keys, Key Chain, 350 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

38814

SS 09/01/12 (XU)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

29.0	D28581	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description
1	D2858-1	Lower Hinge Bracket

Batch

39787

SS 09/01/12 (XU)

30.0	D28582	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description
1	D2858-2	Upper Hinge Bracket

Batch

39788

SS 09/01/12 (XU)

31.0	AN526C832R8	Screw
------	-------------	-------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description
8	AN526C832R8	Screw

Batch

M108335

SS 09/01/12 (XU)

32.0	AN526C1032R7	Screw
------	--------------	-------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description
2	AN526C1032R7	Screw

Batch

M108940

SS 09/01/12 (XU)

33.0	AN960JD8	Washer
------	----------	--------



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description
16	AN960JD8	Washer

Batch

M10382

SS 09/01/12 (XU)

34.0	AN960JD10	Washer
------	-----------	--------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty	Part Number	Description
2	AN960JD10	Washer

Batch

M109001

SS 09/01/12 (XU)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action , Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

18 MS20470AD4-5

Rivet

M106918

Batch
not in
room

SS 09/01/12 (X)

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M104374

SS 09/01/12 (X)

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M108816

SS 09/01/12 (X)

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M108335

SS 09/01/12 (X)

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M109174

SS 09/01/12 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 8/12/2008 8:21:27 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 41151

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

50201/15 @

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: 41

Rev D 9/1/15

AP1

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

30
09/01/16

Job Completion



1209.01.15

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

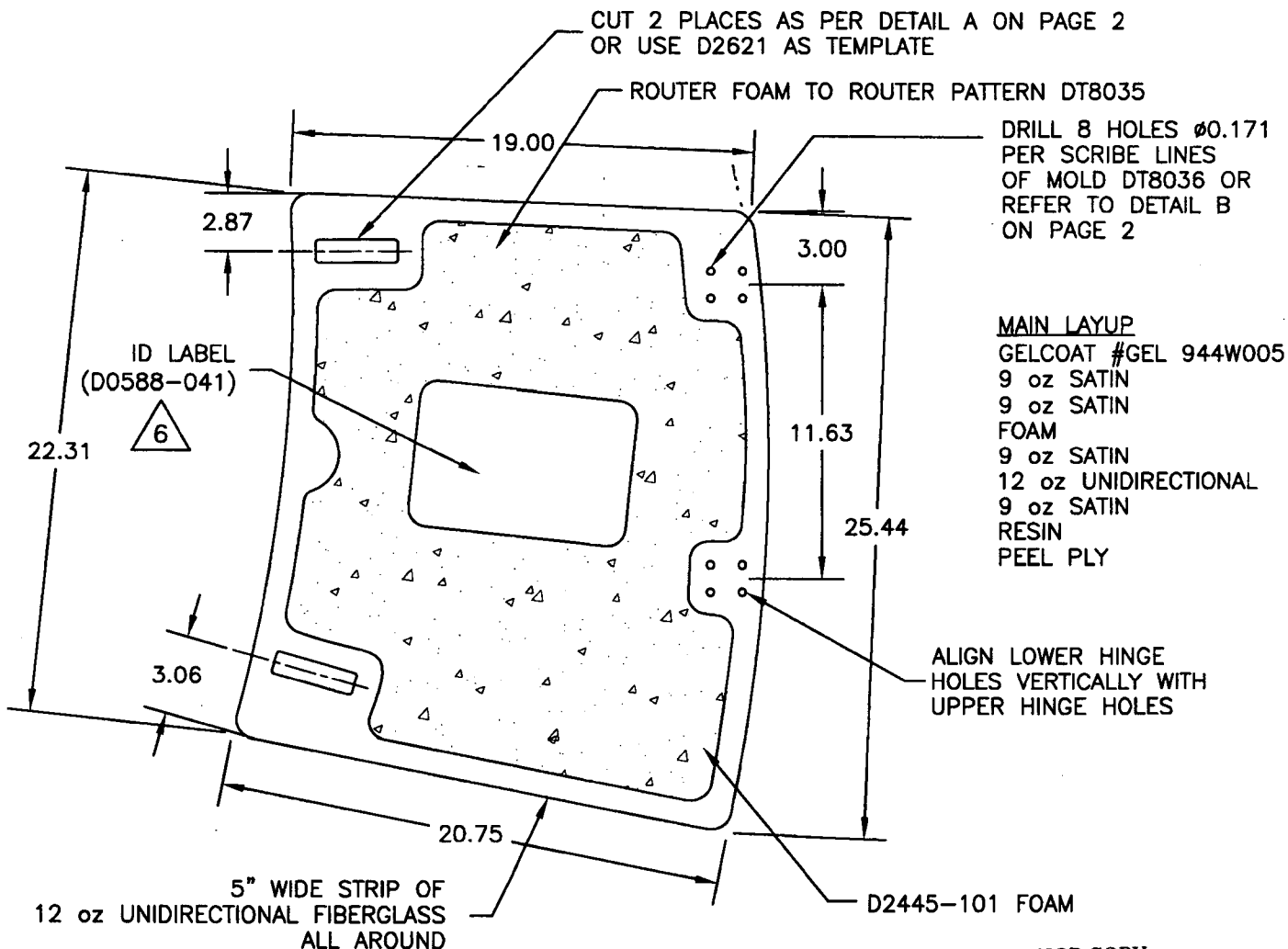
QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

RELEASED06.11.13 *[Signature]***NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERA KANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DMINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 41131

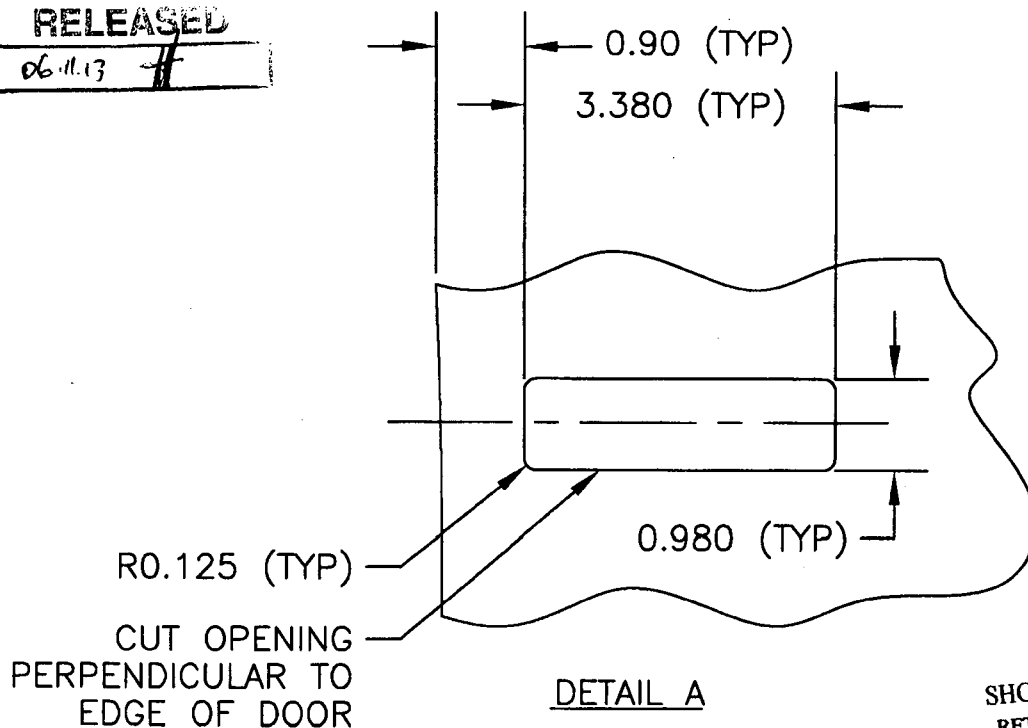
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

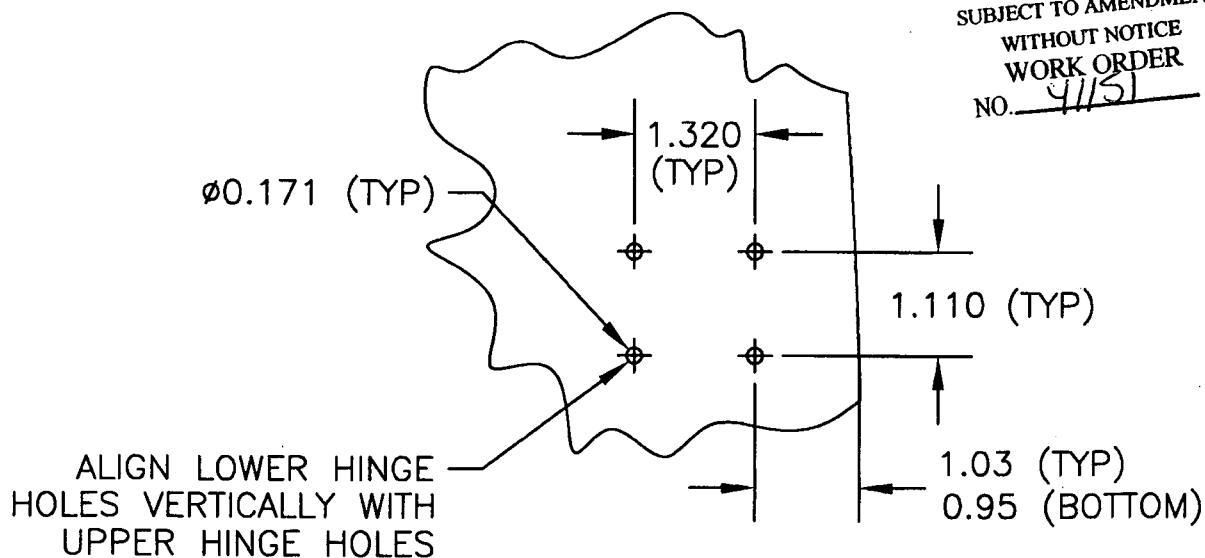


DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 *[Signature]*



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 41151



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

3.3 **WEIGHT AND BALANCE**

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D350-588-011 Aft Door Fwd Hinge Modification Kit	1.0 lb 0.45 Kg	-21.0 in -0.53 m	-21.0 in-lb -0.24 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+170.0 in-lb +1.96 m-Kg
D350-588-041* Aft Door Assembly	2.0 lb 0.91 Kg	-21.0 in -0.53 m	-42.0 in-lb -0.48 m-Kg	+170.0 in +4.32 m	+340.0 in-lb +3.93 m-Kg

* D350-588-041 Aft Door Assembly weight in excess of standard Eurocopter Door.

3.4 **PARTS LISTS**

588 -041	588 -011	Part Number	Description
X		D350-588-041	AFT DOOR ASSEMBLY
	X	D350-588-011	AFT DOOR FWD HINGE MODIFICATION KIT
1	1	D2143	HINGE DOUBLER
1	1	D2144	HINGE DOUBLER
2	2	D2150	HINGE PACKER
2	2	D2151	HINGE DOUBLER
1	1	D2153-3315-10	GAS SPRING ASSY.
1	1	D2154	STUD BRACKET
2	2	D2237	STRIKER PLATE
1		D2445	DOOR
1	1	D2461-0870	NEOPRENE D SEAL
1	1	D2463-0870	½" FOAM SEAL
	2	D2583	LATCH BRACKET
2	2	D2585	LATCH CLAMP
2	2	D2586	LATCH
	1	D2587	PLUG
1	1	D2589	KEYS, KEY CHAIN
2		D2621	LATCH PLATE
1	1	D2690-17	CABLE, DOOR STOP
1	1	D2857-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2857-2	UPPER HINGE BRACKET
1	1	D2858-1	LOWER HINGE BRACKET
1	1	D2858-2	UPPER HINGE BRACKET
8	8	AN526C832R8	SCREW (or AN526-832R8)
8	8	AN526C832R9	SCREW (or AN526-832R9)
2	2	AN526C1032R7	SCREW (or AN526-1032R7)
24	24	AN960JD8	WASHER
4	4	AN960JD10	WASHER
12	12	MS20426AD3-4	RIVET
18	18	MS20470AD4-5	RIVET
18	18	MS21042L08	NUT (or MS21042-08)
4	4	MS21042L3	NUT (or MS21042-3)
2	2	MS27039-1-15	SCREW
2	2	MS27039-0811	SCREW
1	1	N/A	1 SQUARE ft. OF 9 oz. GLASS CLOTH (S-CLASS)

SHOP COPY

RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 41131

SHOP COPY

RETURN TO
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

© COPYRIGHT © 1992 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: D

Date: 02.01.10

NO. 41131



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13060
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms	Salesperson
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
07/01/2009	24/10/2008	5918	Chantal Lavoie	00006919	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B41151 DKC134-0013 JOB: 43541	



It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12926
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
18/09/2008	12/08/2008	5863	C. Lavoie	PO000006919			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41151 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42926			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door B41152 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 43268			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: Antoine Levesque
Quality department AQ-357



Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 43541
Numéro Soumission : 2017
Numéro B.A. :
Cette fois : 2008-12-03 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 43442



Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Desin : D2445
Projet Numéro : DKC134
Révision desin : D
Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Date Due : 2008-12-10 Qté: 1 Udm: UNITE

B 41151



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure l :
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel








Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sec: u: _____		
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 9: 4W005
Commentaire Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6828-3		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3		

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procéd

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 43541		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0260	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s) Acetonné			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation du matériel :			
Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter : % de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
Date: 4-12-08 Sceau:  Temps Début: 9:45 Temps Fin: 10:00			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)			
Date: 4-12-08 Sceau:  Temps Début: 10:20 Temps Fin: 10:35			
8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentaire Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentaire Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentaire Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Des in: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43541 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total: 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total: 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6582-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: TAT-200Y

Commentaire Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total: 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: TAT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.


3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du corps).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 4-12-08 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:20 Sceau: 

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total: 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43541

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22476-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 4-12-08 Heure Début: 1:46 Heure Fin: 1:45 Sceau:



19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 4-12-08 Heure Début: 1:45 Heure Fin: 2:00 Sceau:



20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ci suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.









Date: 4-12-08 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:15 Sceau:



Curing début: 1:45 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Des In: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43541		Numéro Article: DKC134-0013
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	AAC0275 Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total: 0.0042 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9		
N° de Lot: 1-6118-3		
22.0	AAC0324 Résine (411B7530) 411-35	promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.		
N° de Lot: 1-22476-1		
23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.		
Laisser sécher pendant 1 heure.		
Date: 2-12-08 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:40 Scénario: 		
24.0	AAC0452 Polybond B46F	
Commentaire Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s) Polybond B46F		
N° de Lot: 1-6520-1		
25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) 43527		
26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART		
Retirez le bagging.		
Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core 11° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.		
Date: 5-12-08 Heure Début: 10:35 Heure Fin: 10:50 Scénario:  		

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédure

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43541

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 5-12-08 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:00 Scc: u:  

Curing Début: 10:35 Curing Fin: 12:35

28.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-35) promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-22837-1

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 8-12-08 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:10 Scc: u: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procéd

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43541

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 8-12-08 Heure Début: 1:10 Heure Fin: 1:40 Sceau: S.V.

32.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8-12-08 Heure Début: 1:40 Heure Fin: 1:50 Sceau: S.V.

Curing Début: 1:10 Curing Fin: 8:00

33.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 9-12-08 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:30 Sceau:

34.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 9-12-08 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:30 Sceau:

Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:43
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43541

Nom Des: in: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total: 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total: 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total: 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 12-12-08 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 4:05 Sceau:



40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total: 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6782-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total: 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 9-12-08 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:15 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-12-03 08:31:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43541

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

43.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total: 0.0280 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

1-21493-3 1-21723-1

44.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

45.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 11/13/08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 15-12-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

46.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 7-1-08 Heure Début: 11h30 Heure Fin: 11h45 Sceau:

47.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 7-1-09 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job : 42925		Numéro Article : DKC134-0013
Numéro Soumission : 2017		Numéro Dessin : D2445
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2008-04-14	No. B.V. :	Révision dessin : D
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2008-04-21
Job précédente : 42904		Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart Aérospce: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0303	Frekote 44NC
-----	---------	--------------


Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6583-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 14-4-08 Sceau:  Temps Début: 11:15 Temps Fin: 11:25

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 14-4-08 Sceau:  Temps Début: 11:25 Temps Fin: 11:40

8.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

9.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 2-6476-1

13.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-6258-1

14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 14-4-08⁸ Heure Début: 12:30 Heure Fin: 1:30 Sceau:

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-20176-1

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 14-4-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:25 Sceau:



19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 14-4-08 Heure Début: 3:25 Heure Fin: 3:40 Sceau:



20.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 14-4-08 ~~3:40~~ Heure Début: 3:40 Heure Fin: 3:55 Sceau:



Curing début: 3:25 Curing Fin: 8:00

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-20126-1

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6270-1

23.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 15-4-08 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 1:45 Sceau:

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6583-1

25.0 DKC134-0029 Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

1-19230-2

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 16-4-08 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 10:50 Sceau:

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 16-4-08 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:00 Sceau:



Curing Début: 10:50 Curing Fin: 11:45

28.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

29.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20176-1

30.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 16-4-08 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:25 Sceau:



31.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:




Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 16-4-08 Heure Début: 3:25 Heure Fin: 4:15 Sceau: 

32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16-4-08 Heure Début: 4:15 Heure Fin: 4:25 Sceau: 

Curing Début: 3:25 Curing Fin: 9:05

33.0

DÉMOULAGE 1


DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 18-4-08 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:30 Sceau: 

34.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 22-4-08 Heure Début: 7:00 Heure Fin: 8:55 Sceau: 

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 14-04-08 Heure Début: 8:50 Heure Fin: 9:10 Sceau: 

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6502-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------


Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 18-8-08 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 4:15 Sceau: 

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42925

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

43.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-6473-9

44.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

1-6473-1

45.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 93/04/08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 19/08/08 Sceau:

Quantité: 1 m.m. Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Nettoyage 18/05/08

46.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 21-8-08^{m.m.} Heure Début: N/A Heure Fin: N/A Sceau:

47.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 21-8-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job	: 42926		Numéro Article	: DKC134-0013
Numéro Soumission	: 2017		Numéro Dessin	: D2445
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2008-04-14	No. B.V. :	Révision dessin	: D
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	:	Type :	Date Dûe	: 2008-04-21
Job précédente	: 42925		Qté:	1 Udm: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aérospatiale: D2445
N° Delastek Composites: DKC134-0013
N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)

Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0 AAC0275 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6766-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9








Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3




Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42926		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0260	Acetone	
Commentair Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s) Acetone			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation du matériel :			
Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
Date: 26-8-08 Sceau:  Temps Début: 3:15 Temps Fin: 3:25			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)			
Date: 26-8-08 Sceau:  Temps Début: 3:25 Temps Fin: 3:40			
8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42926		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentaire Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert			
12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentaire Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y			
N° de Lot: <u>1-6582-1</u>			
13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional	
Commentaire Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional			
N° de Lot: <u>1-6258-1</u>			
14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentaire Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
<p>Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:</p> <p>4 plis de tissus de 9.7 oz. 1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.</p> <p>3 fois le sac à vide Stretchlon 200. 3 fois le film perforé P-3 3 fois le feutre de drainage 2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).</p> <p>Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.</p> <p>Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.</p> <p>Date: <u>14-7-08</u> Heure Début: <u>8:00</u> Heure Fin: <u>8:20</u> Sceau: <u>N.T.</u></p>			
16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0120 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0120 PINTÉ(s) Catalyst N° DDM-9			

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42926

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-21441-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 27-8-08 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:05 Sceau: 



19.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 27-8-08 Heure Début: 8:05 Heure Fin: 8:20 Sceau:  

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 27-8-08 Heure Début: 8:20 Heure Fin: 8:30 Sceau:  

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Número Job: 42926

Número Article: DKC134-0013

Número Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21249-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 10/04/08 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:30 Sceau:



24.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6520-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door)

1-19230-2

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 27-8-08 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 2:30 Sceau:



Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42926

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 27-8-08 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 2:40 Sceau: 

Curing Début: 2:15 Curing Fin: 3:20

28.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

29.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-21441-1

30.0

PRÉPARATION 3


PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 28-8-08 Heure Début: 7:50 Heure Fin: 7:55 Sceau: 

31.0

LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42926

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013



Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 28-8-08 Heure Début: 7:55 Heure Fin: 8:20 Sceau:  

32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 28-8-08 Heure Début: 8:20 Heure Fin: 8:30 Sceau:  

Curing Début: 7:55 Curing Fin: 12:45

33.0



DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 28-8-08 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 12:50 Sceau:  

34.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

28-8-08



Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42926

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.007 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.007 PINTÉ(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 4-9-08 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 2:35 Sceau:

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6611-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: Lundi, 2008-04-14 10:15:11

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42926

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-20/72-1

44.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 2-21248-1

45.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 02-09-08 Sceau:

Quantité: 1 Date: 05-09-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

46.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 09-08 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

47.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 08-09-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Thursday, 15/01/2009 11:03:22 AM

User: Linda Lacelle

JOB HISTORY : DETAIL

Job Number	: 41151	Customer	: Dart Helicopters Services
Estimate Number	: 12103	DWG Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Purchase Order #	:	Part Number	: D350588041
Complete Date	: / / : : AM	DWG Number	: D2445, D350-588 P5-6
		Rev.	: D,D

DUE DATE	ORDERED	DELIVERED
19/09/2008	1	0

3.0 D2445-Aft Door, 350	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
15/01/2009	LACE01: Lacelle, Linda	D2445	1.000	\$0.00	Lot # 41151 Qty. 1
Subtotal:	QTD:	1	CTD:	0	\$0.00

6.0 D2143-Hinge Bracket	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	D2143	1.000	\$7.32	Lot # 33882 Qty. 1
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2143	1.000	\$7.32	Lot # 33882 Qty. 1
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	2	\$14.64

8.0 D2463-Seal	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2463	7.000	\$8.75	Lot # 41121 Qty. 7
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	7	\$8.75

9.0 D2585-Mounting Channel	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2585	2.000	\$11.12	Lot # 43922 Qty. 2
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	2	\$11.12

10.0 D2586-Door Latch	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	D2586	2.000	\$27.70	Lot # 39783 Qty. 2
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2586	2.000	\$27.70	Lot # 39783 Qty. 2
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	4	\$55.40

11.0 D2621-Latch Plate, 350 Spacepod	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	D2621	2.000	\$8.28	Lot # 33894 Qty. 2
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2621	2.000	\$8.28	Lot # 33894 Qty. 2
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	4	\$16.56

12.0 D28571-Hinge Bracket	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	D28571	1.000	\$59.60	Lot # 38680 Qty. 1
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D28571	1.000	\$59.60	Lot # 38680 Qty. 1
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	2	\$119.20

13.0 D28572-Hinge Bracket	INVENTORY ITEM				
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	D28572	1.000	\$55.05	Lot # 36924 Qty. 1
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D28572	1.000	\$53.21	Lot # 39786 Qty. 1
Subtotal:	QTD:	0	CTD:	2	\$108.26

Date: Thursday, 15/01/2009 11:03:22 AM
 User: Linda Lacelle

doors were replaced by Pdz del
JOB HISTORY : DETAIL

Job Number	: 41151	Customer	: Dart Helicopters Services
Estimate Number	: 12103	DWG Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Purchase Order #	:	Part Number	: D350588041
Complete Date	: / / : : AM	DWG Number	: D2445, D350-588 P5-6
			Rev. : D,D

14.0 AN526C832R9-Screw INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	AN526C832R9	8.000		\$0.84	Lot # 108928 Qty. 8
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN526C832R9	8.000		\$1.11	Lot # 109545 Qty. 8
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 16	\$1.95	

15.0 AN960JD8-Washer INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	AN960JD8	8.000		\$0.10	Lot # 108335 Qty. 8
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN960JD8	8.000		\$0.19	Lot # 110382 Qty. 8
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 16	\$0.29	

16.0 AN960JD10-Washer INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	AN960JD10	2.000		\$0.10	Lot # 109059 Qty. 2
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN960JD10	2.000		\$0.11	Lot # 109061 Qty. 2
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 4	\$0.21	

17.0 MS21042L08-Nut INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	MS21042L08	8.000		\$2.22	Lot # 108928 Qty. 8
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS21042L08	8.000		\$2.56	Lot # 109174 Qty. 8
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 16	\$4.78	

18.0 MS21042L3-Nut INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	MS21042L3	2.000		\$0.43	Lot # 108701 Qty. 2
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS21042L3	2.000		\$0.51	Lot # 108816 Qty. 2
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 4	\$0.94	

19.0 MS27039115-Screw INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
24/09/2008	QUIR01: Quirion, Sonia	MS27039115	2.000		\$0.43	Lot # 108169 Qty. 2
13/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS27039115	2.000		\$0.43	Lot # 109321 Qty. 2
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 4	\$0.86	

20.0 SMALL FAB 1 Internal Operation							
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty	Time(hrs)	COST	MTime(hrs)	Mach.Cost
14/01/2009	ROQU01: Roquebrune, Benoit	Run	1.000	1.26	\$19.59	1.26	47.60
Subtotal:			QTD: 1	CTD: 0	1.26	\$67.19	

22.0 D2150-Packer Doubler, Hinge INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2150	2.000		\$13.05	Lot # 39780 Qty. 2
Subtotal:			QTD: 0	CTD: 2	\$13.05	

Date: Thursday, 15/01/2009 11:03:22 AM

User: Linda Lacelle

JOB HISTORY : DETAIL

Job Number : 41151		Customer : Dart Helicopters Services				
Estimate Number : 12103		DWG Name : AFT DOOR ASSEMBLY				
Purchase Order # :		Part Number : D350588041				
Complete Date : / / : : AM		DWG Number : D2445, D350-588 P5-6				
Rev. : D,D						
23.0 D2151-Packer Doubler, Hinge INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2151	2.000		\$9.38	Lot # 36844 Qty. 2
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	2	\$9.38
24.0 D2153-Door Prop INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2153	1.000		\$9.82	Lot # 41421 Qty. 1
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	1	\$9.82
25.0 D2154-Stud Bracket INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2154	1.000		\$9.76	Lot # 39781 Qty. 1
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	1	\$9.76
26.0 D2237-Striker Plate INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2237	2.000		\$7.23	Lot # 41163 Qty. 2
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	2	\$7.23
27.0 D2461-Neoprene "D" Seal INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2461	7.000		\$3.78	Lot # 39782 Qty. 7
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	7	\$3.78
28.0 D2589-Keys, Key Chain, 350 Hinge INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D2589	1.000		\$0.03	Lot # 38814 Qty. 1
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	1	\$0.03
29.0 D28581-Hinge Bracket INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D28581	1.000		\$29.33	Lot # 39787 Qty. 1
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	1	\$29.33
30.0 D28582-Hinge Bracket INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	D28582	1.000		\$29.90	Lot # 39788 Qty. 1
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	1	\$29.90
31.0 AN526C832R8-Screw INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN526C832R8	8.000		\$0.90	Lot # 108335 Qty. 8
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	8	\$0.90

Date: Thursday, 15/01/2009 11:03:22 AM

Usgr: Linda Lacelle

JOB HISTORY : DETAIL

Job Number	: 41151	Customer	: Dart Helicopters Services
Estimate Number	: 12103	DWG Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Purchase Order #	:	Part Number	: D350588041
Complete Date	: / / : : AM	DWG Number	: D2445, D350-588 P5-6
		Rev.	: D,D

32.0 AN526C1032R7-Screw INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN526C1032R7	2.000		\$0.33	Lot # 108940 Qty. 2
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	2	\$0.33

33.0 AN960JD8-Washer INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN960JD8	16.000		\$0.38	Lot # 110382 Qty. 16
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	16	\$0.38

34.0 AN960JD10-Washer INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	AN960JD10	2.000		\$0.11	Lot # 109061 Qty. 2
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	2	\$0.11

36.0 MS20426AD34-RIVET INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS20426AD34	12.000		\$0.27	Lot # 104374 Qty. 12
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	12	\$0.27

37.0 MS21042L3-Nut INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS21042L3	4.000		\$1.03	Lot # 108816 Qty. 4
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	4	\$1.03

38.0 MS270390811-Screw INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS270390811	2.000		\$0.38	Lot # 108335 Qty. 2
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	2	\$0.38

39.0 MS21042L08-Nut INVENTORY ITEM						
DATE	EMPLOYEE	TYPE	Qty		COST	
12/01/2009	SAUV02: Sauve, Amy	MS21042L08	10.000		\$3.20	Lot # 109174 Qty. 10
Subtotal:		QTD:	0	CTD:	10	\$3.20

		TIME	COST
	Machine Time:	1.26	\$47.60
	Labor:	1.26	\$19.59
	Sub-contract (external Op.):		\$0.00
	INVENTORY ITEM:		\$461.84
	SUB-COMPONENT (SUB-JOB):		\$0.00
Total:			\$529.03

COST PER UNIT:		\$529.03
-----------------------	--	----------